

Empfehlung zur Verarbeitung von B und B1 Material

Die folgenden Verarbeitungshinweise gelten speziell für die Verwendung und Verarbeitung der von **akustikplus** angebotenen Produkte auf Basis von **B und B1** Material.

Verarbeitungsempfehlung

Die Akustikplatten von **akustikplus** basieren auf Holzwerkstoffen, die mit dekorativen Oberflächen beschichtet werden - Ausnahme A 1 oder A2 Träger.

Sie lassen sich, wie Holzwerkstoffe, unproblematisch verarbeiten, sodass auch die allgemeinen Sicherheitsregeln und Verarbeitungsgrundsätze für Holzwerkstoffe anzuwenden sind. Zusätzliche Anlagentechnik oder spezielle Kleber werden nicht benötigt. Sollten Sie sich für pressefallende Großformatplatten entschieden haben, unterstützen wir Sie gerne mit unserer anwendungstechnischen Beratung, beginnend bei der Verarbeitung bis hin zur Auswahl der Konstruktion und Beschläge.

Transport und Lagerung

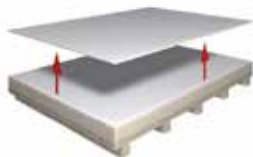
Der Transport und die Lagerung von Akustikelementen ist in der Originalverpackung oder auf ebenen und stabilen Paletten durchzuführen. Wird die Originalverpackung entfernt, sind die Akustikelemente auf vollflächigen, horizontalen, planen, stabilen Schutzplatten zu lagern. Direkter Bodenkontakt und/oder Sonneneinstrahlung sind zu vermeiden.

Die oberste Platte sollte mit einer Schutzplatte von mindestens gleichem Format abgedeckt werden. Die Akustikelemente müssen in geschlossenen und trockenen Lagerräumen unter normalen klimatischen Bedingungen (ca. 18 - 24 °C bei 40 - 55 % relativer Luftfeuchte) gelagert werden.

Handhabung

Nach dem Entfernen der Verpackung und vor der Verarbeitung sind die Akustikelemente auf sichtbare Schäden zu prüfen. Beim Transportieren und Umgang ist besondere Umsicht nötig, da die Elemente durch die Perforation oder Schlitzung an Stabilität im Vergleich zu durchgängig homogenen, konventionellen Plattenwerkstoffen verlieren - abhängig von der Bauteilgröße.

Grundsätzlich sollten alle Personen, die Akustikplatten transportieren und handhaben, eine persönliche Schutzausrüstung wie Handschuhe, Sicherheitsschuhe und geeignete Arbeitskleidung tragen. Die Platten müssen gehoben werden. Es ist zu vermeiden, dass die Dekorseiten gegeneinander verschoben oder übereinander gezogen werden (siehe Abbildung).



Konditionierung

Die Konditionierung bedarf speziell bei Akustikelementen besonderer Beachtung. Konventionelle Holzwerkstoffe sind bereits hygroskopisch, d.h. sie nehmen Luftfeuchtigkeit auf und geben sie wieder ab. Das Produkt reagiert auf dieses Verhalten mit Dimensionsveränderungen, welches als Schwinden oder Quellen bezeichnet wird. Den Dimensionsänderungen muss sowohl bei der Montage als auch bei der Auswahl und Anzahl an Beschlägen Rechnung getragen werden. Akustikelemente reagieren bei Klimawechsel aufgrund ihrer geöffneten Oberflächen mit stärkeren Dimensionsänderungen: Es muss mit einer Maßänderung von 2,5 mm pro Meter gerechnet werden. Die Empfehlungen zur Lagerung müssen auch auf Baustellen eingehalten werden.

Empfehlung zur Verarbeitung von B und B1 Material

Zuschnitt

Bei anschließender Bekantung der Elemente ist zu beachten, dass Zuschnitte mit Übermaß ausgeführt oder Stränge geschnitten werden und erst nach der beidseitigen Bekantung der Längstrennschnitt vorgenommen wird. Der Zuschnitt der Elemente erfolgt über Platten- oder Formatkreissägen. Die resultierende Schnittqualität ist von verschiedenen Faktoren abhängig.

Neben der Höheneinstellung des Sägeblattes sind Maschinen- und Sägeparameter zu beachten wie:

- Vorschubgeschwindigkeit: 10 bis 20 m/min
- Drehzahl: 3.000 bis 4.000 Umdrehungen/min (in Abhängigkeit vom Ø-Sägeblatt)
- Schnittgeschwindigkeit: 40 bis 70 m/sek
- Zahnform(hartmetallbestückt): Trapez-Flachzahn, Wechselzahn oder Duplovit-Dachzahn

Auf Maschinen ohne Vorritzaggregat hat sich speziell für den Zuschnitt von beidseitig beschichteten Möbelplatten die Zahnformkombination Dachzahn/Hohlzahn (DZ/HZ) mit einer sehr guten Schnittqualität bewährt.

Kantenbearbeitung

Eine Formatierung an der Kantenleimmaschine mittels DIA-Fügefräser ist möglich. Die maximale Rohplattenzugabe ist jedoch auf 2 mm zu beschränken. Vorzugsweise sollte die Formatierung durch den Zuschnitt erfolgen. Aufgrund der wechselnden Schmalflächencharakteristik der Trägerplatte ist ausschließlich der Einsatz von Sicherheitskanten ABS in 2 mm Dicke zu empfehlen.

Dünnere Kanten sollten aufgrund ihrer geringen Überspanneigenschaften nicht verwendet werden. Für die Bekantung der Akustikelemente mit Sicherheitskanten können die herkömmlichen Schmelzklebertypen wie EVA-, Polyolefinoder Polyurethan-Kleber verwendet werden.

Durch die spezielle Bearbeitung der Trägerplatten sowie der Oberflächenperforationen oder -schlitzungen kann Schmelzkleber austreten. Wir empfehlen deshalb transparente Kleber zu verwenden.

Für weitere Fragen können Sie sich jederzeit bei uns melden!

WIR FREUEN UNS AUF IHRE PROJEKTE!